

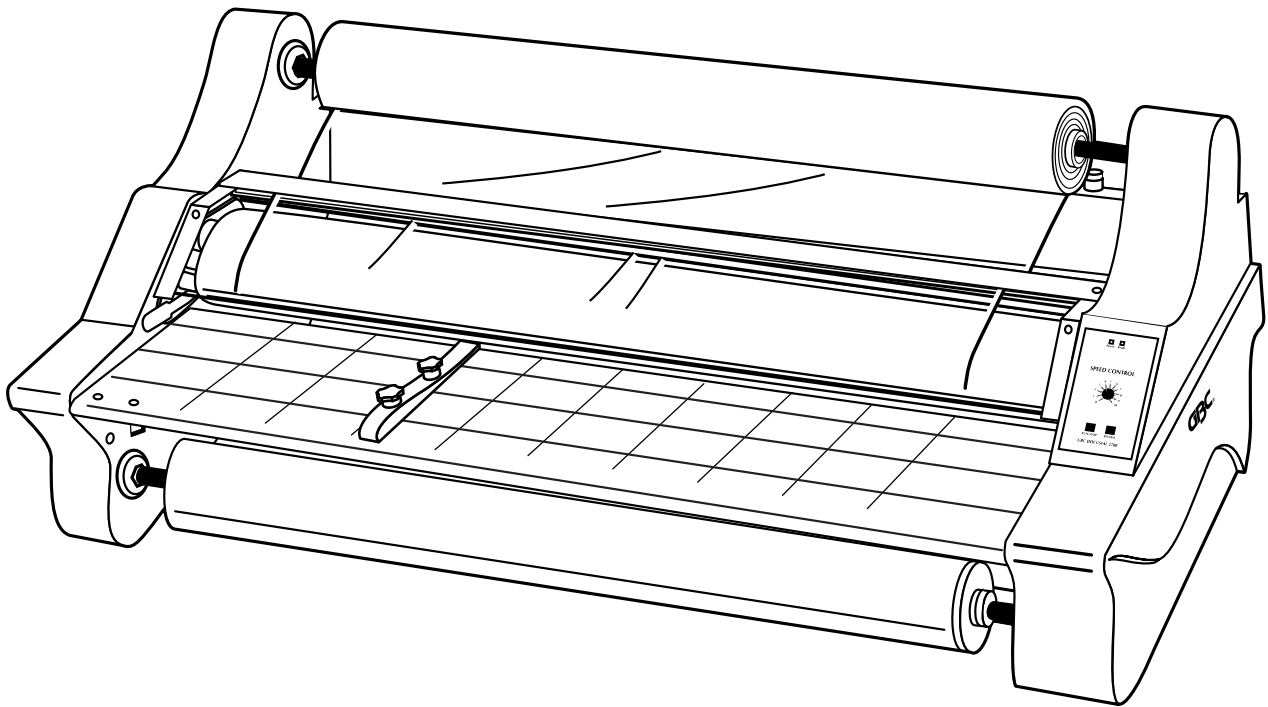


HeatSeal™ H800 Pro-R

## Operating Instructions

F Mode D'Emploi

E Manual De Operación



Register this product online at [www.gbcoffice.com](http://www.gbcoffice.com)  
Enregistrez ce produit en ligne à [www.gbcoffice.com](http://www.gbcoffice.com)  
Registre este producto en línea en [www.gbcoffice.com](http://www.gbcoffice.com)

## IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

YOUR SAFETY AS WELL AS THE SAFETY OF OTHERS IS IMPORTANT TO GBC. IN THIS INSTRUCTION MANUAL YOU WILL FIND IMPORTANT SAFETY MESSAGES REGARDING THE PRODUCT. READ THESE MESSAGES CAREFULLY.



THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS INSTRUCTION MANUAL. AND ON THE PRODUCT YOU WILL FIND IMPORTANT SAFETY MESSAGES. READ THESE MESSAGES AND INSTRUCTIONS CAREFULLY. SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR LATER USE.

THE FOLLOWING WARNINGS ARE FOUND UPON THIS PRODUCT.

⚠️ MUCHO CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ WARNING
Riesgo de choque eléctrico. No abra. Adentro, no hay piezas reparables para el usuario. Mantenimiento solamente para personal calificado.	Risque de secousse électrique. Ne pas ouvrir. Pas de pièces réparables par l'utilisateur. Entretien par personnel qualifié.		Electrical shock hazard. Do not open. No user serviceable parts inside. Refer servicing to qualified service personnel.

THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD BE SERIOUSLY HURT OR KILLED IF YOU OPEN THE PRODUCT AND EXPOSE YOURSELF TO HAZARDOUS VOLTAGE.

⚠️ CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ CAUTION
RODILLOS CALIENTES. PUNTO DE PINCHAMIENTO. Mantener manos y ropa a distancia.	ROULEAUX CHAUDS. POINT DE PINCEMENT. Tenir mains et vêtements à l'écart.		HOT ROLLS. PINCH POINT. Keep hands and clothing away.

THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD BE BURNED AND YOUR FINGERS AND HANDS COULD BE TRAPPED AND CRUSHED IN THE HOT ROLLERS. CLOTHING, JEWELRY AND LONG HAIR COULD BE CAUGHT IN THE ROLLERS AND PULL YOU INTO THEM.

⚠️ CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ CAUTION
NAVAJA FILOSA. Mantener manos y dedos a distancia.	LAME COUPANTE. Tenir mains et doigts à l'écart.		SHARP BLADE. Keep hand and fingers away.

THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD CUT YOURSELF IF YOU ARE NOT CAREFUL.



WARNING: THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS INSTRUCTION MANUAL. THE SYMBOL INDICATES A POTENTIAL PERSONAL SAFETY HAZARD TO YOU OR OTHERS, AS WELL AS PRODUCT OR PROPERTY DAMAGE.



WARNING: DO NOT ATTEMPT TO SERVICE OR REPAIR THE LAMINATOR.



WARNING: DO NOT CONNECT THE LAMINATOR TO AN ELECTRICAL SUPPLY OR ATTEMPT TO OPERATE

THE LAMINATOR UNTIL YOU HAVE COMPLETELY READ THESE INSTRUCTIONS. MAINTAIN THESE INSTRUCTIONS IN A CONVENIENT LOCATION FOR FUTURE REFERENCE.

## IMPORTANTES CONSIGNES DE SÉCURITÉ

LA SÉCURITÉ DES UTILISATEURS EST UNE PRIORITÉ POUR GBC. VOUS TROUVEREZ, DANS CE MANUEL DE L'UTILISATEUR, D'IMPORTANTES MESSAGES DE SÉCURITÉ CONCERNANT L'ÉQUIPEMENT. LISEZ-LES TRÈS ATTENTIVEMENT.



LE SYMBOLE D'ALERTE DE SÉCURITÉ PRÉCÈDE CHAQUE MESSAGE DU MANUEL DE L'OPÉRATEUR RELATIF À LA SÉCURITÉ. CE SYMBOLE INDIQUE UN RISQUE POSSIBLE DE BLESSURES CORPORELLES POUR L'UTILISATEUR OU D'ÉVENTUELS DOMMAGES POUR L'ÉQUIPEMENT. LISEZ-LES TRÈS ATTENTIVEMENT. GARDEZ CES CONSIGNES POUR UTILISATION ULTÉRIEURE. LES AVERTISSEMENTS SUIVANTS SE TROUVENT SUR CE MODÈLE.

⚠️ MUCHO CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ WARNING
Riesgo de choque eléctrico. No abra. Adentro, no hay piezas reparables para el usuario. Mantenimiento solamente para personal calificado.	Risque de secousse électrique. Ne pas ouvrir. Pas de pièces réparables par l'utilisateur. Entretien par personnel qualifié.		Electrical shock hazard. Do not open. No user serviceable parts inside. Refer servicing to qualified service personnel.

CE MESSAGE DE SÉCURITÉ INDIQUE UN RISQUE DE BLESSURES SÉRIEUSES VOIRE LA MORT SI VOUS OUVREZ LA PLASTIFIEUSE ET SI VOUS VOUS EXPOSEZ VOUS-MÊME À UNE FORTE TENSION.

CE MESSAGE DE SÉCURITÉ INDIQUE QUE

⚠️ CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ CAUTION
RODILLOS CALIENTES. PUNTO DE PINCHAMIENTO. Mantener manos y ropa a distancia.	ROULEAUX CHAUDS. POINT DE PINCEMENT. Tenir mains et vêtements à l'écart.		HOT ROLLS. PINCH POINT. Keep hands and clothing away.

VOUS POURRIEZ VOUS BRÛLER ET QUE VOS MAINS ET DOIGTS POURRAIENT ÊTRE BLOQUÉS ET ÉCRASÉS PAR LES ROULEAUX CHAUDS. LES VÊTEMENTS, LES BIJOUX ET LES CHEVEUX LONGS PEUVENT ÊTRE TIRÉS DANS LES ROULEAUX.

⚠️ CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ CAUTION
NAVAJA FILOSA. Mantener manos y dedos a distancia.	LAME COUPANTE. Tenir mains et doigts à l'écart.		SHARP BLADE. Keep hand and fingers away.

CE MESSAGE DE SÉCURITÉ INDIQUE QUE VOUS POUVEZ VOUS COUPER SI VOUS NE FAITES PAS ATTENTION.



AVERTISSEMENT: LE SYMBOLE D'ALERTE DE SÉCURITÉ PRÉCÈDE CHAQUE MESSAGE DE SÉCURITÉ DU MANUEL DE L'OPÉRATEUR PORTANT SUR LA SÉCURITÉ. CE SYMBOLE INDIQUE UN RISQUE POSSIBLE DE DANGER POUR L'UTILISATEUR OU D'ÉVENTUELS DOMMAGES POUR L'ÉQUIPEMENT.



AVERTISSEMENT: NE TENTEZ PAS RÉPARER VOUS-MÊME LA PLASTIFIEUSE.



AVERTISSEMENT: NE BRANCHEZ PAS LA PLASTIFIEUSE ET NE L'UTILISEZ PAS AVANT D'AVOIR LU TOUTES LES INSTRUCTIONS. CONSERVEZ-LES DANS UN ENDROIT APPROPRIÉ. AFIN DE POUVOIR VOUS Y RÉFÉRER SI NÉCESSAIRE.

## INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

TANTO SU SEGURIDAD COMO LA DE LOS DEMÁS ES IMPORTANTE PARA GBC. EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIÓN ENCONTRARÁ MENSAJES DE SEGURIDAD IMPORTANTES CON RESPECTO AL PRODUCTO. LEA CUIDADOSAMENTE ESTOS MENSAJES.



EL SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD PRECEDE A CADA MENSAJE DE SEGURIDAD EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIÓN Y EN EL PRODUCTO ENCONTRARÁ MENSAJES DE SEGURIDAD IMPORTANTES. LEA CUIDADOSAMENTE ESTOS MENSAJES E INSTRUCCIONES. GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA USARLAS POSTERIORMENTE. EN ESTE PRODUCTO SE ENCUENTRAN LAS SIGUIENTES ADVERTENCIAS

⚠️ MUCHO CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ WARNING
Riesgo de choque eléctrico. No abra. Adentro, no hay piezas reparables para el usuario. Mantenimiento solamente para personal calificado.	Risque de secousse électrique. Ne pas ouvrir. Pas de pièces réparables par l'utilisateur. Entretien par personnel qualifié.		Electrical shock hazard. Do not open. No user serviceable parts inside. Refer servicing to qualified service personnel.

ESTE MENSAJE DE SEGURIDAD SIGNIFICA QUE ABRIR EL PRODUCTO Y EXPONERSE A LA TENSIÓN PELIGROSA PODRÍA OCASIONARLE LESIONES SERIAS O LA MUERTE.

⚠️ CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ CAUTION
RODILLOS CALIENTES. PUNTO DE PINCHAMIENTO. Mantener manos y ropa a distancia.	ROULEAUX CHAUDS. POINT DE PINCEMENT. Tenir mains et vêtements à l'écart.		HOT ROLLS. PINCH POINT. Keep hands and clothing away.

ESTE MENSAJE DE SEGURIDAD SIGNIFICA QUE PODRÍA QUEMARSE O SUS DEDOS Y MANOS PODRÍAN QUEDAR ATRAPADOS Y APLASTADOS EN LOS RODILLOS CALIENTES. LOS RODILLOS PODRÍAN ATRAPAR PRENDAS, JOYERÍA Y CABELLO LARGO Y TIRARLO HACIA ELLOS.

⚠️ CUIDADO	⚠️ ATTENTION		⚠️ CAUTION
NAVAJA FILOSA. Mantener manos y dedos a distancia.	LAME COUPANTE. Tenir mains et doigts à l'écart.		SHARP BLADE. Keep hand and fingers away.

ESTE MENSAJE DE SEGURIDAD SIGNIFICA QUE PODRÍA CORTARSE SI NO ES CUIDADOSO.



ADVERTENCIA: EL SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD PRECEDE CADA MENSAJE DE SEGURIDAD DE ESTE MANUAL DE INSTRUCCIÓN. EL SÍMBOLO INDICA UN PELIGRO POTENCIAL CONTRA LA SEGURIDAD PERSONAL O DE LOS DEMÁS, ASÍ COMO DAÑOS AL PRODUCTO O A LA PROPIEDAD.




ADVERTENCIA: NO INTENTE DARLE SERVICIO O REPARAR LA PLASTIFICADORA.



ADVERTENCIA: NO CONECTE LA PLASTIFICADORA A UN SUMINISTRO ELÉCTRICO NI INTENTE OPERARLO HASTA QUE HAYA LEÍDO POR COMPLETO ESTAS INSTRUCCIONES. MANTÉNGALAS EN UN LUGAR CONVENIENTE PARA CONSULTARLAS EN EL FUTURO.

## IMPORTANT SAFEGUARDS

 **WARNING: FOR YOUR PROTECTION, DO NOT CONNECT THE LAMINATOR TO ELECTRICAL POWER OR ATTEMPT TO OPERATE UNTIL YOU READ THESE INSTRUCTIONS COMPLETELY. KEEP OPERATING INSTRUCTIONS IN A CONVENIENT LOCATION FOR FUTURE REFERENCE. TO GUARD AGAINST INJURY, THE FOLLOWING BASIC SAFETY PRECAUTIONS MUST BE OBSERVED IN THE SET UP AND USE OF THE LAMINATOR.**

### General

Use this laminator only for its intended purposes as according to the specifications outlined in the operating instructions.

Keep hands, long hair, loose clothing and articles such as necklaces or ties away from the front of the pull rollers to avoid entanglement and entrapment.

Avoid contact with the heat shoes during operation or shortly after the laminator has been turned off. The heat shoes can reach temperatures in excess of 300°F.

Keep hands and fingers away from the path of the sharp film cutter blade located at the film exit.

Do not place the laminator on an unstable cart, stand or table. An unstable surface may cause the laminator to fall resulting in serious bodily injury. Avoid quick stops, excessive force and uneven floor surfaces when moving the laminator on a cart or stand.

Do not defeat or remove electrical and mechanical safety equipment such as interlocks, shields and guards.

Do not insert objects unsuitable for lamination  
Do not expose laminator to liquids.

### Electrical

This laminator must be connected to a supply voltage corresponding to the electrical rating as indicated on the serial plate located on the rear of the machine.

Unplug the laminator before moving it, or when it is not in use for an extended period of time.

Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or plug.

Do not overload electrical outlets as this can result in fire or shock.

Do not alter the attachment plug. This plug is configured for the appropriate electrical supply.

This unit is intended for indoor use only.


 **CAUTION:** The receptacle must be located near the equipment and easily accessible.  
Do not use an extension cord.

Disconnect the attachment plug from the receptacle to which it is connected and keep the power supply cord in your possession while moving the laminator.

Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or attachment plug, upon occurrence of a malfunction, or after the laminator has been damaged. Contact GBC's Technical Service Department or your dealer/distributor for assistance.


### Service

Perform only the routine maintenance procedures referred to in these instructions.

 **Do not attempt to service or repair the laminator.** Disconnect the plug from the receptacle and contact GBC's Technical Department or your dealer/distributor when one or more of the following has occurred.

- The power supply cord or attachment plug is damaged.
- Liquid has been spilled into the laminator.
- The laminator is malfunctioning after being mishandled.
- The laminator does not operate as described in these instructions.

## CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

 **AVERTISSEMENT : POUR VOTRE PROTECTION, NE BRANCHEZ PAS LA PLASTIFIEUSE À UNE SOURCE DE COURANT ÉLECTRIQUE ET N'ESSAYEZ PAS DE LA FAIRE FONCTIONNER AVANT D'AVOIR LU TOUTES CES INSTRUCTIONS. GARDEZ LES INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT DANS UN ENDROIT APPROPRIÉ À TITRE DE RÉFÉRENCE FUTURE. POUR VOUS PROTÉGER DE TOUTE BLESSURE, RESPECTEZ LES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ DE BASE SUIVANTES DANS L'INSTALLATION ET L'UTILISATION DE LA PLASTIFIEUSE.**

### Généralités

Utilisez cette plastifieuse seulement aux fins prévues à cet effet et conformément aux spécifications indiquées dans les instructions de fonctionnement.

Gardez les mains, les cheveux longs, les vêtements amples et les articles tels que les colliers ou les cravates loin de l'avant des rouleaux pour éviter d'être étranglé ou coincé. Évitez tout contact avec les rouleaux chauffants durant le fonctionnement ou tout de suite après avoir éteint la plastifieuse. Les rouleaux chauffants peuvent atteindre des températures dépassant 300 ° (148 °C).

Gardez les mains et les doigts loin du parcours de la lame de coupe du film qui se trouve à la sortie du film.

Ne placez pas la plastifieuse sur un chariot instable, un support ou une table. Toute surface instable peut faire tomber la plastifieuse ce qui pourrait causer de sérieuses blessures. Évitez les arrêts brusques, la force excessive et les surfaces de plancher inégales lorsque vous déplacez la plastifieuse sur un chariot ou un support.

Ne contournez ni ne retirez l'équipement de sécurité électrique et mécanique comme par exemple les verrous, les écrans et les dispositifs de protection.

N'insérez aucun objet qui n'est pas convenable pour la plastification.

N'exposez pas la plastifieuse à des liquides.

### Électricité


Cette plastifieuse doit être branchée à une source de tension correspondant à la capacité électrique indiquée sur la plaque signalétique qui se trouve à l'arrière de l'appareil.

Débranchez la plastifieuse avant de la déplacer ou lorsqu'elle ne fonctionnera pas pendant de longues périodes.

Ne faites pas fonctionner la plastifieuse avec un cordon ou une prise de courant endommagé.

Ne surchargez pas les prises électriques car cela pourrait provoquer des incendies ou des chocs.

Ne modifiez pas la prise accessoire car elle est configurée pour la bonne alimentation électrique. Cet appareil est réservé aux utilisations intérieures.


 **ATTENTION:** La prise de courant doit se trouver près de l'équipement et facile d'accès. N'utilisez pas de rallonge.

Débranchez la prise accessoire de la prise de courant où elle est branchée et gardez le cordon d'alimentation en déplaçant la plastifieuse.

Ne faites pas fonctionner la plastifieuse avec un cordon d'alimentation ou une prise accessoire endommagée, s'il y a un problème de fonctionnement ou lorsque la plastifieuse est endommagée. Contactez le service technique de GBC ou votre distributeur/représentant pour obtenir de l'aide.


### Service

Effectuez seulement les procédures d'entretien de routine discutées dans ces instructions.

 **N'essayez pas de réparer ou de faire l'entretien de la plastifieuse.** Débranchez la prise de la prise de courant et contactez le service technique de GBC ou votre distributeur/représentant lorsque vous faites face à l'un ou à plusieurs des problèmes suivants :

- Le cordon d'alimentation ou la prise accessoire est endommagé
- Un liquide a été renversé dans la plastifieuse.
- La plastifieuse fonctionne mal après avoir été mal utilisée.
- La plastifieuse ne fonctionne pas tel que décrit dans ces instructions.

## PAUTAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES

 **DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD IMPORTANTES ADVERTENCIA: POR SU SEGURIDAD, NO CONECTE LA PLASTIFICADORA A LA ENERGÍA ELÉCTRICA NI INTENTE OPERARLA HASTA QUE HAYA LEÍDO POR COMPLETO ESTAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN. GUÁRDENLAS EN UN LUGAR CONVENIENTE PARA CONSULTARLAS EN EL FUTURO. PARA PROTEGERSE CONTRA LESIONES, DEBEN OBSERVARSE LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES BÁSICAS DE SEGURIDAD EN LA DISPOSICIÓN Y USO DE LA PLASTIFICADORA.**

### Generalidades

Utilice la plastificadora sólo para el propósito para el cual se fabricó y de acuerdo con las especificaciones señaladas en las instrucciones de operación.

Frente a los rodillos de tracción mantenga lejos manos, cabello largo, prendas flojas y artículos como collares o corbatas para evitar que se enreden o queden atrapados.

Evite el contacto con las cubiertas de calentamiento durante la operación o poco después de que se ha apagado la plastificadora. Las cubiertas de calentamiento pueden alcanzar temperaturas que exceden los 300°F. Aleje manos y dedos del trayecto de la cuchilla afilada para el corte de la película, localizada en la salida de película.

No coloque la plastificadora sobre un carro, plataforma o mesa inestable. Una superficie inestable puede causar que caiga la plastificadora ocasionando lesiones corporales serias. Evite paros repentinos, fuerza excesiva y pisos dispares cuando mueva la plastificadora en un carro o plataforma.

No destruya ni retire el equipo de seguridad mecánico y eléctrico como bloqueadores, pantallas de protección y guardas.

No inserte objetos inadecuados para el plastificado.

No exponga la plastificadora a los líquidos.


### Eléctrico

Esta plastificadora debe conectarse a una tensión de suministro correspondiente al valor nominal eléctrico que se indica en la placa de número de serie, colocada en la parte posterior de la máquina.

Desconecte la plastificadora antes de moverla, o cuando no se use durante un período prolongado. No opere la plastificadora con un cable o enchufe de suministro eléctrico dañado.

No sobrecargue los tomacorrientes pues puede ocasionar un incendio o un choque eléctrico.


No altere el enchufe. Este ha sido diseñado para el suministro eléctrico requerido. Esta unidad fue concebida para usarse sólo en interiores.

 **PRECAUCIÓN:** El receptáculo debe localizarse cerca del equipo y debe ser de fácil acceso. No use un cable de extensión. Desconecte el enchufe del receptáculo al cual está conectado y mantenga consigo el cable de suministro de energía cuando mueva la plastificadora.

No opere la plastificadora con un cable de suministro de energía o enchufe dañado, al ocurrir un mal funcionamiento o después de que se ha dañado la plastificadora. Póngase en contacto con el Departamento de Servicio Técnico de GBC o con su distribuidor si necesita ayuda.

### Servicio

Realice sólo los procedimientos de mantenimiento de rutina mencionados en estas instrucciones.

 No intente dar servicio o reparar la plastificadora. Desconecte el enchufe del receptáculo y póngase en contacto con el Departamento Técnico de GBC o con su distribuidor cuando ocurra una o más de las siguientes situaciones:

- El cable de suministro de energía o el enchufe están dañados.
- Se ha derramado líquido dentro de la plastificadora.
- La plastificadora no funciona apropiadamente luego de que se le maneja incorrectamente.
- La plastificadora no opera como se describe en estas instrucciones.

## INSTALLATION

### SET UP

- Shipping damage should be brought to the immediate attention of the delivering carrier.
- Place the laminator on a stable flat surface capable of supporting 130 lbs (59 kg). The surface should be at least 30" high to assure comfortable positioning during operation. All four rubber feet should be on the supporting surface.
- Connect power cord to an appropriate power source. Avoid connecting other equipment to the same branch circuit to which the laminator is connected as this may cause nuisance tripping of the circuit breaker or blown fuses.
- The laminator should be positioned to allow exiting film to drop freely to the floor. Accumulation of laminate as it exits the laminator may cause film to wrap around the rollers, causing a jammed condition.
- Avoid placing laminator near sources of heat or cold. Avoid locating the laminator in the direct path of forced, heated or cooled air.

### SPECIFICATIONS

**Operating Speed:** 9 fpm (3m) max.

#### Dimensions:

**HeatSeal 800 Pro-R**

20-1/4" (514mm) W

34" (864mm) L

13-5/8" (346mm) H

**Weight:** 120 lb. (54 kg)

Electrical requirements - Refer to the serial plate located on the rear of the laminator for the specific electrical rating applicable to the unit.

**Voltage:** 120V ~ 60Hz

**Current:** 12A

**Power:** 1450 W

## FEATURES GUIDE

**A. POWER SWITCH:** Located at the back of the machine applies power to the laminator. The "POWER" lamp will illuminate when position marked "I" is pushed. The off position marked "O" removes power from the laminator (Figure 1).

**B. CONTROL PANEL:** (Figure 2)

**POWER LAMP:** Indicates that the laminator is plugged in and the main power switch is in the "ON" (I) position.

**READY LAMP:** will illuminate when laminator has reached operating temperature.

**SPEED CONTROL KNOB:** Use to select appropriate speed.

Refer to the Lamination Guide to find the recommended laminating speed. As a general rule, thicker items and film as well as dark or full ink coverage items need to run at slower speeds. These items tend to extract more heat at a quicker rate. Thinner items such as copy paper or tissue paper extract less heat and can be run at faster speeds.

**RUN / STOP BUTTON:** Starts and stops rollers for lamination process.

**REVERSE BUTTON:** Reverses roller movement to clear jams and wrap-ups.

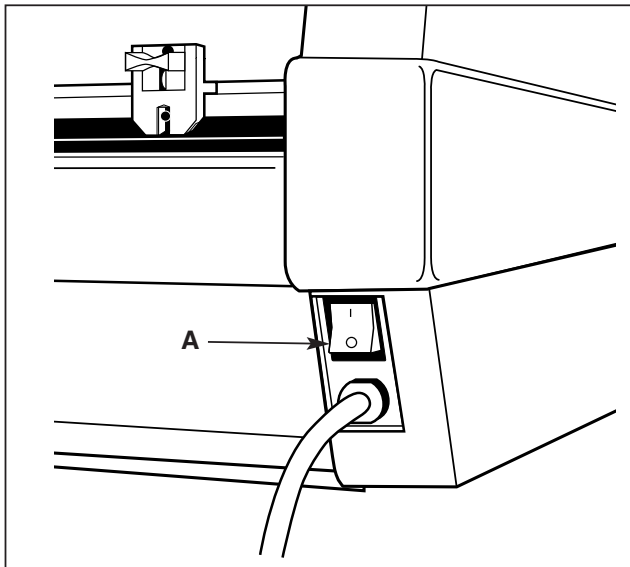


Figure 1

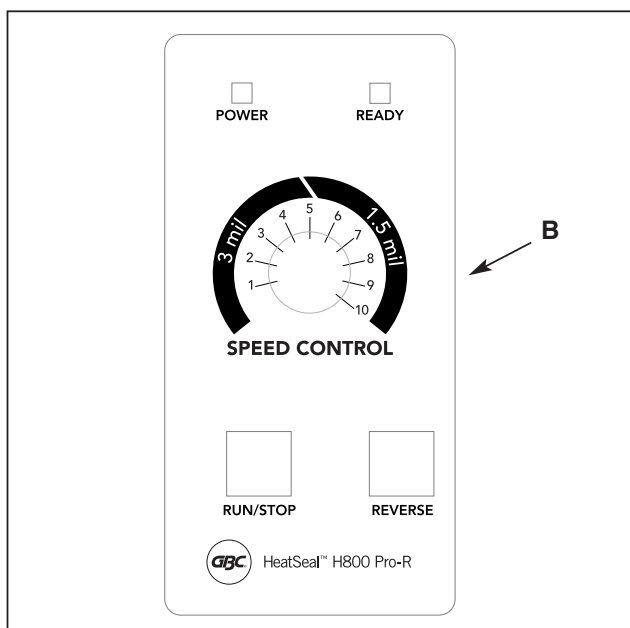


Figure 2

## INSTALLATION

## MONTAGE

- Tout dommage au cours de l'expédition doit être rapporté au transporteur responsable de la livraison.
- Placez la plastifieuse sur une surface plate et stable pouvant supporter 130 livres (59 kg). La surface doit être à au moins 30" de hauteur pour assurer une position confortable d'utilisation. Les quatre pieds de caoutchouc doivent reposer sur la surface de support.
- Branchez le cordon dans une source d'alimentation appropriée. Évitez de brancher d'autre équipement au même circuit que celui où vous avez branché la plastifieuse. Ceci pourrait provoquer des déclenchements intempestifs du disjoncteur ou des fusibles grillés.
- La plastifieuse doit être placée de telle sorte qu'elle permet au film de sortie de tomber librement sur le sol. L'accumulation de colle à la sortie de la plastifieuse peut provoquer l'enroulement du film autour des rouleaux ce qui bloquerait ensuite l'appareil.
- Évitez de placer la plastifieuse près de sources de chaleur ou de froid. Évitez de la placer directement dans la voie d'air refroidi, chauffé ou forcé.

## SPÉCIFICATIONS

**Vitesse de fonctionnement:** 9 fpm (3m) max.

**HeatSeal 800 Pro-R Dimensions:**

20-1/4 po (514mm) larg.

34 po (864mm) long.

13-5/8 po (346mm) haut.

**Poids:** 120 lb (54 kg)

Exigences électriques – reportez-vous à la plaque signalétique située à l'arrière de la plastifieuse pour connaître la capacité électrique spécifique pour cet appareil.

**Tension:** 120V ~ 60Hz

**Courant:** 12A

**Puissance:** 1450 W

## GUIDE DES FONCTIONS

**A. INTERRUPTEUR :** se trouve à l'arrière de l'appareil et lui donne le courant. Le voyant « POWER » s'allume lorsqu'on enfonce la position « 1 ». La position « off » ou arrêt marquée d'un « 0 » coupe le courant de la plastifieuse (figure 1).

**B. PANNEAU DE COMMANDE : (figure 2)**

**VOYANT D'ALIMENTATION :** indique que la plastifieuse est branchée et que l'interrupteur de courant principal est en position de marche « ON » (1).

**VOYANT PRÊT :** s'allume lorsque la plastifieuse a atteint la température de fonctionnement.

**BOUTON DE COMMANDE DE VITESSE :**

Utilisez ce bouton pour choisir la vitesse appropriée.

Reportez-vous au guide de plastification pour les vitesses recommandées. En règle générale, plus l'article et le film sont épais, plus l'encre est foncée ou pleine, alors plus il faut des vitesses réduites. Ces articles produisent plus de chaleur à une vitesse plus rapide. Les articles plus minces comme le papier de photocopie ou le papier de soie produisent moins de chaleur et peuvent utiliser des vitesses plus rapides.

**BOUTON RUN/STOP (MARCHE / ARRÊT) :**

Lance et arrête les rouleaux pour le processus de plastification.

**BOUTON DE RECUL :** inverse le mouvement des rouleaux pour dégager les blocages et les enroulements de l'appareil.

## INSTALACIÓN

## COLOCACIÓN

- Los daños sufridos durante el transporte deberán señalarse de inmediato al transportista que realizó la entrega.
- Coloque la plastificadora sobre una superficie plana y estable, capaz de soportar 130 libras (59 Kg). La superficie deberá estar al menos 30" (76 cm) sobre el nivel del piso para asegurar una posición confortable durante su manejo. Las cuatro patas de plástico deberán estar apoyadas sobre la superficie de soporte.
- Conecte el cable de energía a una fuente de energía apropiada. Evite conectar otro equipo al mismo circuito de ramificación al cual está conectada la plastificadora, pues esto podría causar activaciones molestas del interruptor automático de circuito o fusibles fundidos.
- La plastificadora deberá colocarse de manera que la película que salga, caiga libremente al piso. La acumulación de material plastificado a medida que sale de la plastificadora puede ocasionar que la película envuelva los rodillos, haciendo que la lámina se atore y los rodillos queden bloqueados.
- Evite colocar la plastificadora cerca de fuentes de calor o frío. Evite ubicar la plastificadora en un trayecto donde reciba directamente aire forzado para ventilación o acondicionado mediante calor o frío.

## ESPECIFICACIONES

**Velocidad de operación:** 9 fpm (3m) máx.

**HeatSeal 800 Pro-R Dimensions:**

20-1/4" (514mm) ancho

34" (864mm) de largo

13-5/8" (346mm) de alto

**Poids:** 120 libras (54 kg)

Requerimientos eléctricos: Consulte la placa con el número de serie localizada en la parte posterior de la plastificadora, donde encontrará el valor nominal eléctrico aplicable a la unidad.

**Tensión:** 120V - 60 Hz

**Corriente:** 12A

**Potencia:** 1450W

## GUÍA DE COMPONENTES

**A. INTERRUPTOR DE ENCENDIDO:** Localizado en la parte posterior de la máquina, activa el suministro de energía a la plastificadora. La lámpara de "POWER (Energía)" se iluminará cuando se pulse a la posición marcada con "1". La posición de apagado, marcada con "0", desactiva el suministro de energía de la plastificadora (Figura 1).

**B. PANEL DE CONTROL:** (Figura 2)

**LÁMPARA INDICADORA DE ENCENDIDO:** Indica que la plastificadora está conectada y el interruptor de energía principal está en la posición "ON" (1) [encendido].

**LÁMPARA INDICADORA DE "PREPARADO":** se iluminará cuando la plastificadora haya alcanzado la temperatura de operación.

**PERILLA DE CONTROL DE VELOCIDAD:** Utilícela para seleccionar la velocidad apropiada. Consulte la Guía de Plastificación para encontrar la velocidad de plastificación recomendada. Como regla general, los artículos y la película más gruesos así como los artículos oscuros o completamente cubiertos de tinta, necesitan pasar a menor velocidad. Estos artículos tienen una tasa mayor de extracción de calor. Los artículos más delgados como el papel de reproducción y el papel de seda extraen menos calor y pueden pasar a mayor velocidad.

**BOTÓN AVANCE/ALTO:** Hace que avancen y se detengan los rodillos en el proceso de plastificado.

**BOTÓN DE REVERSA:** Hace girar los rodillos en sentido contrario al de avance para liberar bloqueos o enredos.

## FEATURES GUIDE (CONT'D)

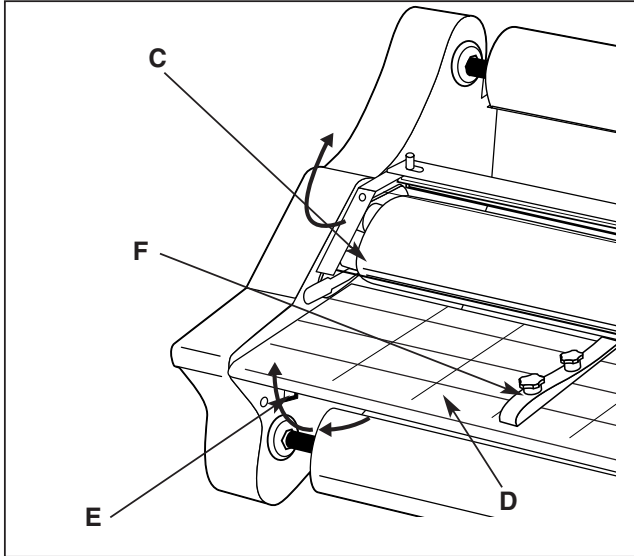


Figure 3

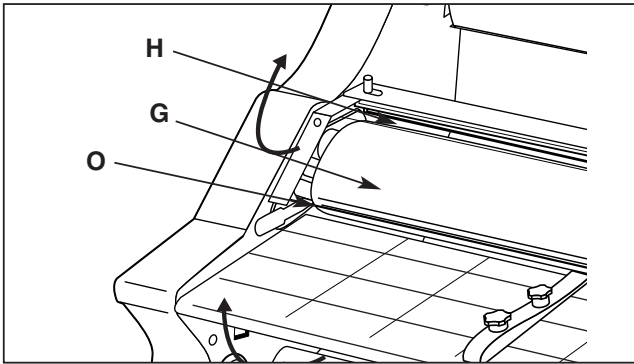


Figure 3A

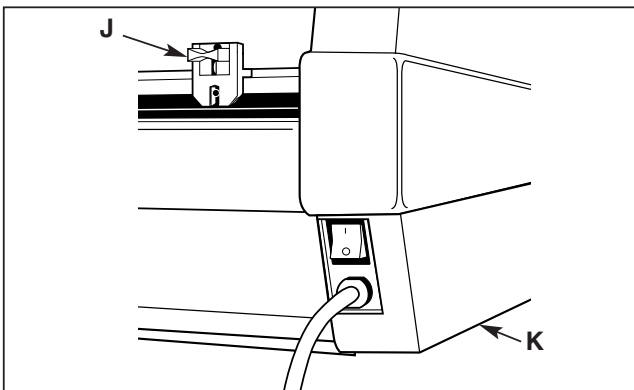


Figure 4

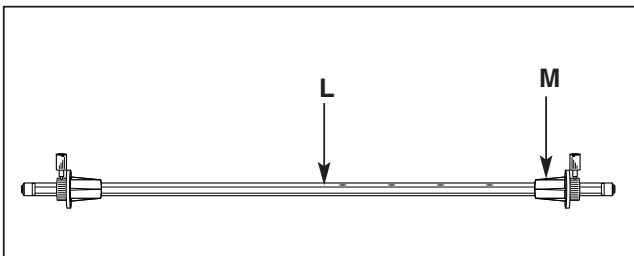


Figure 5

**C. SAFETY SHIELD:** (Figure 3.) Prevents inadvertent contact with the heat shoes.

**D. FEED TABLE:** (Figure 3.) The Feed Table is used to position items for lamination. **The laminator will operate only when the Feed Table and Feed Table Latch are properly installed.**

**E. FEED TABLE LATCH:** (Figure 3.) Used to lock the Feed Table into position and activate an interlock switch. The latch is located on the left underside of the Feed Table. The table cannot be removed without retracting the latch to the right while lifting the table upwards and away from the laminator. **The laminator will not operate when the table is removed and/or the latch is retracted.**

**F. FEED GUIDE:** (Figure 3.) The Feed Guide aligns the item(s) to be laminated and is used to keep longer items straight. The Feed Guide may also be used to feed smaller items side by side by positioning the guide towards the center of the Feed Table and placing smaller items against each side of the Feed Guide as they are being introduced into the nip point of the heat rollers. To position the adjustable guide, loosen the knob on the top of the guide, slide it to the desired position and tighten the knob to secure in place.

**G. HEAT SHOES:** Teflon coated heat shoes melt the adhesive on the laminating film before it is compressed by the nip rollers. (Figure 3A).

**H. IDLER BAR:** The idler bars, located near each supply roll are, used to direct the film to the heat shoes. The bottom Idler Bar is movable to ease film loading.

**I. PULL ROLLERS:** The pull rollers, located at the back of the laminator, are motor driven. They simultaneously pull the film and improve the quality of the laminated item.

**J. REAR SLITTER:** Used to cut the film web where it exits the rear of the laminator (Figure 4).

**K. CIRCUIT BREAKER:** Electrical safety device, located under the left side cover, can be reset by the operator if tripped. (Figure 4).

**⚠ WARNING:** If the breaker trips a second time after being reset, contact GBC national Service or your dealer/distributor for assistance.

**L. FILM SHAFT:** The film shaft holds the supply roll and the adapters with locking collars hold the rolls of film on the shaft, (Figure 5).

**M. CORE ADAPTERS:** Align the film on the film shaft, (Figure 5) for various widths of roll film

**N. FILM WEB:** The part of the loaded film that is visible between the supply roll and heat shoe.

**O. NIP ROLLERS:** Located behind the heat shoes. The nip point is where the heated film is compressed and pulled through the laminator.

**P. AUTO SHUT-OFF:** After two hours of laminator inactivity the heaters will automatically shut down. To re-set, push the power switch located at the rear of the machine to the OFF position marked "O" and then back to the ON position marked "I". Wait until the "ready light" illuminates and resume lamination.

## GUIDE DES FONCTIONS (CONTD)

**C. ÉCRAN DE SÉCURITÉ :** (figure 3) Préviennent le contact accidentel avec les rouleaux chauffants.

**D. PLATEAU D'ALIMENTATION :** (figure 3). Le plateau d'alimentation sert à positionner les articles à plastifier. **La plastifieuse ne fonctionne que lorsque le plateau d'alimentation et le verrou de la table d'alimentation sont bien installés.**

**E. VERROU DU PLATEAU D'ALIMENTATION :** Utilisé pour verrouiller le plateau d'alimentation en position et activer un interrupteur de verrouillage. Le verrou se trouve du côté gauche sous le plateau d'alimentation. Le plateau ne peut être retiré sans reculer le verrou vers la droite tout en soulevant le plateau vers le haut et en l'éloignant de l'appareil. **La plastifieuse ne fonctionne pas si le plateau est retiré et/ou le verrou est reculé.**

**F. GUIDE D'ALIMENTATION :** (figure 3). Le guide d'alimentation aligne les articles à plastifier et sert à garder les articles plus longs droits. Ce guide peut aussi servir pour mettre les articles plus petits côte-à-côte en positionnant le guide vers le centre du plateau d'alimentation et en plaçant les articles plus petits contre chaque côté du guide en les introduisant dans la pointe de pince des rouleaux chauffants. Pour positionner le guide réglable, dégagez le bouton sur le dessus du guide, glissez-le à la position voulue et resserrez le bouton pour le fixer en place.


**G. ROULEAUX CHAUFFANTS :** Les rouleaux chauffants recouverts de Téflon fondent l'adhésif sur le film de plastification avant de le comprimer avec les rouleaux pincés. (Figure 3A).

**H. BARRE DE TRANSFERT :** Les barres de direction se trouvent près de chaque rouleau d'alimentation et servent pour diriger le film vers les rouleaux chauffants. La barre de transfert inférieure est mobile afin de faciliter le chargement du film.

**I. ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT :** Les rouleaux d'entraînement, à l'arrière de la plastifieuse sont entraînés par moteur. Ils tirent simultanément le film et améliorent la qualité de l'article plastifié.

**J. COUTEAU ARRIÈRE :** Utilisé pour couper la trame du film à la sortie, à l'arrière de la plastifieuse (figure 4).

**K. DISJONCTEUR :** Dispositif de sécurité électrique qui se trouve sous le couvercle, du côté gauche, et qui est réarmé par l'opérateur après son déclenchement. (Figure 4).

 **AVERTISSEMENT :** Si le disjoncteur est déclenché une seconde fois après avoir été réarmé, contactez le service national GBC ou votre distributeur/représentant pour obtenir de l'aide.

**L. ARBRE DU FILM :** L'arbre du film retire le rouleau d'alimentation et les adaptateurs avec les colliers de verrouillage qui retiennent les rouleaux de film sur l'arbre. (Figure 5).

**M. ADAPTATEURS DU NOYAU :** Alignent le film sur l'arbre du film (Figure 5) pour diverses largeurs de rouleaux.

**N. TRAME DU FILM :** La partie du film chargé qui est visible entre le rouleau d'alimentation et le rouleau chauffant.

**O. ROULEAUX PINCES :** Se trouvent derrière les rouleaux chauffants. Le point pince est l'endroit où le film chauffé est comprimé et tiré dans la plastifieuse.

**P. ARRÊT AUTOMATIQUE :** Après deux heures d'inactivité de la plastifieuse, les réchauffeurs s'éteignent automatiquement. Pour réarmer, poussez l'interrupteur de courant à l'arrière de l'appareil à la position d'arrêt portant la mention "O" (OFF), puis revenez à la position marche portant la mention "I" (ON). Attendez jusqu'à ce que le "voyant prêt" s'allume et reprenne la plastification.

## GUÍA DE COMPONENTES (CONTD)

**C. PROTECCIÓN DE SEGURIDAD:** (Figura 3.) Evita el contacto por descuido con las cubiertas de calentamiento.

**D. TABLA DE ALIMENTACIÓN:** (Figura 3.) La tabla de alimentación se utiliza para ubicar los artículos que han de plastificarse. La plastificadora operará sólo cuando la tabla de alimentación y el sujetador de la tabla de alimentación estén instalados apropiadamente.

**E. SUJETADOR DE LA TABLA DE ALIMENTACIÓN:** (Figura 3.) Se utiliza para asegurar la tabla de alimentación en una posición y activar un interruptor de acoplamiento. El sujetador se localiza en el costado inferior izquierdo de la tabla de alimentación. Ésta no se puede mover sin retraer el sujetador hacia la derecha mientras se levanta la superficie y se retira de la plastificadora. Esta no operará cuando se haya retirado la tabla de alimentación y/o esté retraído el sujetador.

**F. GUÍA DE ALIMENTACIÓN:** (Figura 3.) La guía de alimentación dirige los artículos que han de plastificarse y se utiliza para mantener alineados los artículos más grandes. La guía de alimentación también puede utilizarse para introducir juntos artículos pequeños, colocando la guía hacia el centro de la tabla de alimentación y acomodando los artículos más pequeños contra cada lado de la guía de alimentación, a medida que se introducen en el punto de arrastre de los rodillos de calor. Para colocar la guía ajustable, afloje la perilla en la parte superior de la guía, deslícela a la posición deseada y apriete la perilla para fijarla en su lugar.


**G. CUBIERTAS DE CALENTAMIENTO:** Las cubiertas de calentamiento con capa de Teflon™ funden el adhesivo en la película de plastificado, antes de que los rodillos de arrastre la compriman. (Figura 3A).

**H. BARRA GUÍA:** Las barras de guía, localizadas cerca de cada rollo de suministro, se utilizan para dirigir la película hacia las cubiertas de calentamiento. La barra guía inferior se puede retirar para facilitar la carga de película.

**I. RODILLOS DE ARRASTRE:** Los rodillos de arrastre, localizados en la parte posterior de la plastificadora, son motorizados. Tiran simultáneamente la película y mejoran la calidad del artículo plastificado.

**J. CORTADOR POSTERIOR:** Utilizado para cortar la membrana de película por donde sale, en la parte posterior de la plastificadora (Figura 4).

**K. INTERRUPTOR AUTOMÁTICO DE CIRCUITO:** Dispositivo eléctrico de seguridad, localizado debajo de la cubierta lateral izquierda, puede reiniciarse por el operador si se dispara. (Figura 4).

 **ADVERTENCIA:** Si el interruptor automático se dispara una segunda vez después de reiniciarse, póngase en contacto con Servicio nacional de GBC o con su distribuidor para obtener ayuda.

**L. EJE DE LA PELÍCULA:** El eje de la película sostiene el rollo de suministro y los adaptadores con collares de ajuste sostienen los rollos de película en el eje. (Figura 5).

**M. ADAPTADORES DEL EJE:** Alinean la película en el eje de la película, (figura 5) para diversas anchuras del rollo de película.

**N. MEMBRANA DE PELÍCULA:** Es la parte visible de la película cargada, entre el rollo de suministro y la cubierta de calentamiento.

**O. RODILLOS DE ARRASTRE:** Localizados detrás de las cubiertas de calor. El punto de arrastre es el punto donde la película calentada se comprime y se introduce hacia la plastificadora.

**P. APAGADO AUTOMÁTICO:** Los calentadores se apagarán automáticamente después que la máquina plastificadora ha permanecido inactiva durante dos horas. Para reactivar estos calentadores presione el interruptor de encendido situado en la parte posterior de la máquina llevándolo a la posición OFF de apagado marcada con la letra "O" y seguidamente llévelo de nuevo a la posición ON de encendido marcada con la letra "I". Espere hasta que la luz "ready" (listo) se ilumine y reanude el trabajo de plastificación.

## OPERATING INSTRUCTIONS

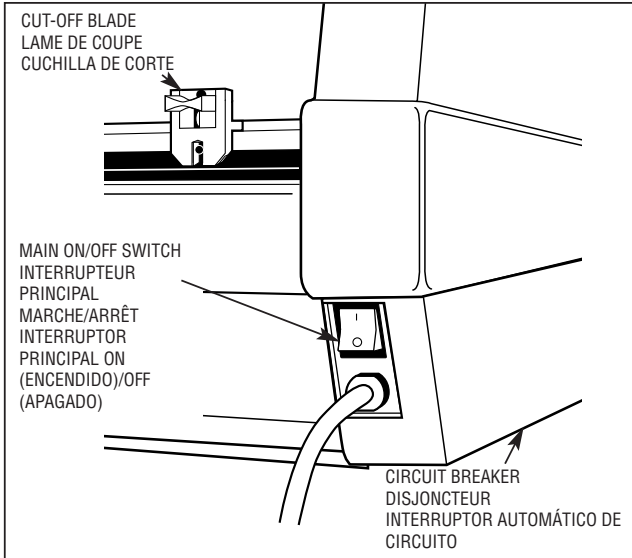


Figure 6A

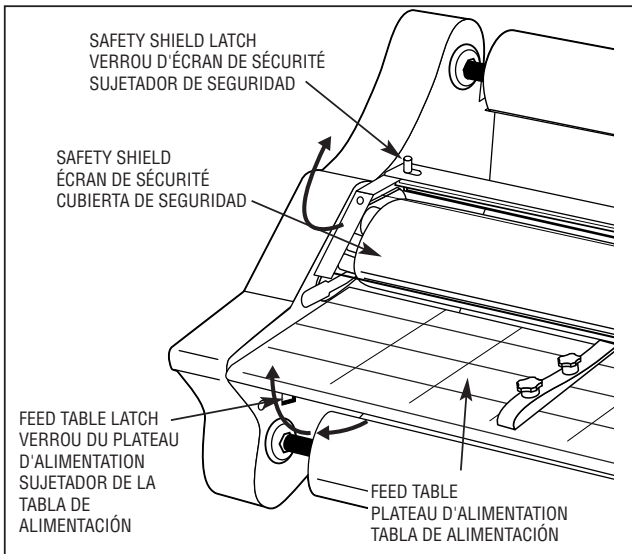


Figure 6B

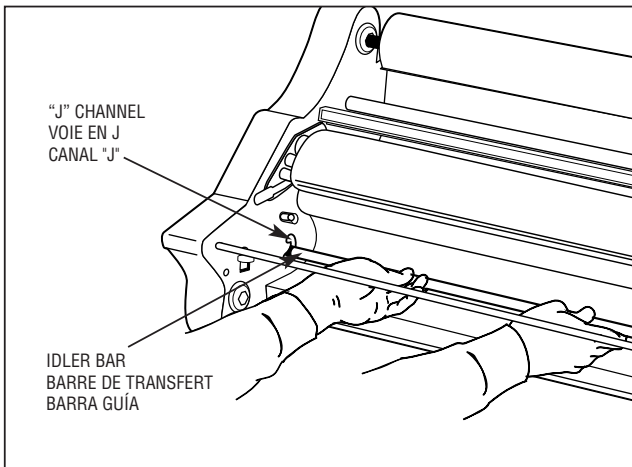


Figure 6C

**CAUTION:** Make sure safety shield and feed tray are in the proper position to operate the unit.

### FILM LOADING AND THREADING

It is recommended that loading and unloading film be performed when the laminator is cool (room temperature).

Refer to Figure 6B and follow the procedures to remove the Feed Table:

1. Remove the safety shield by sliding the latch, located on the upper left side to the right, while lifting the shield up and away from the laminator.
2. Slide the feed table latch to the right.
3. Lift the table upwards and away from the laminator.

If reloading film, cut remaining top and bottom film webs between supply rolls and heat shoes. **Be careful not to scratch the heat shoes.** Remove the old rolls and check the heat shoes for adhesive residue. This can be easily removed by wiping with a damp cloth. Do not use abrasives as they will damage the Teflon coating on the heat shoe.

Change the top and bottom roll at the same time.

GBC laminating film is labeled near the end of each roll with '**Warning - End of Roll**'. When this label appears on either the top or bottom roll of film, a new roll of film must be installed as soon as the item presently being laminated exits the laminator.

Use core adaptors from the previous roll.

Laminating film must unwind from the bottom of the roll (dull side up). **Shiny side of film should be against the heat shoes.**

Use the alignment guides on the film shaft to be certain that the top and bottom rolls are aligned properly.

Slide lower idler bar slightly upward and toward the back of laminator.

Unwind top and bottom film rolls enough to allow film slack for threading (Figure 6C).

Thread film from upper supply roll under the idler bar and drape film over heat shoes.


Thread film from lower supply roll around the lower idler bar and drape over heat shoes.

Reposition the lower idler bar in the 'J' channel.

Position the feed tray and safety shield so that the **latches** are engaged.



## INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

 **ATTENTION** : Assurez-vous que l'écran de sécurité et le plateau d'alimentation sont en bonne position pour faire fonctionner l'appareil.

**CHARGEMENT ET ENFILAGE DU FILM**

Il est recommandé de charger et de décharger le film lorsque la plastifieuse est froide (température ambiante).

Reportez-vous à la figure 6B et suivez les procédures pour retirer le plateau d'alimentation :

1. Retirez l'écran de sécurité en glissant le verrou, du côté gauche supérieur vers la droite, tout en soulevant l'écran vers le haut et en l'éloignant de la plastifieuse.
2. Glissez le verrou de la plaque d'alimentation vers la droite.
3. Soulevez la plaque vers le haut en l'éloignant de la plastifieuse.

Si vous rechargez le film, coupez les trames inférieure et supérieure du film qui restent entre les rouleaux d'alimentation et les rouleaux chauffants. **Attention de ne pas égratigner les rouleaux chauffants.** Retirez les vieux rouleaux et vérifiez les rouleaux chauffants pour voir s'ils ont des résidus de colle. Vous pouvez les retirer facilement en utilisant un chiffon humide. N'utilisez pas d'abrasifs car cela pourrait endommager le revêtement Téflon du rouleau chauffant.

Changez les rouleaux inférieur et supérieur au même moment.

Le film de plastification GBC porte la mention « **Warning – End of Roll** » (**attention – fin du rouleau**) près de la fin de chaque rouleau. Lorsque cette mention apparaît sur la bobine de film inférieure ou supérieure, il faut installer un nouveau rouleau de film dès que l'article en train d'être laminé sort de la plastifieuse.

Utilisez les adaptateurs de noyau du rouleau précédent.

Le film plastifiant doit être déroulé du bas du rouleau (côte mat vers le haut). **Le côté brillant du film doit reposer contre les rouleaux chauffants.**

Utilisez les guides d'alignement de l'arbre du film pour vous assurer que les rouleaux inférieur et supérieur sont bien alignés.

Glissez la barre de transfert inférieure un peu vers le haut et vers l'arrière de la plastifieuse.


Déroulez les rouleaux de film inférieur et supérieur suffisamment pour donner un peu de jeu pour enfiler le film (figure 6C).

Enfilez le film du rouleau d'alimentation supérieur sous la barre de transfert et enroulez le film sur les rouleaux chauffants.

Enfilez le film du rouleau d'alimentation inférieur autour de la barre de transfert inférieure et enroulez sur les rouleaux chauffants.

Remplacez la barre de transfert inférieure dans la voie en « J »  
Positionnez le plateau d'alimentation et l'écran de sécurité de sorte que les verrous soient engagés.

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

 **PRECAUCIÓN**: Asegúrese de que la cubierta de seguridad y la bandeja de alimentación estén en la posición apropiada para operar la unidad.

**CARGA DE PELÍCULA Y ENROLLAMIENTO**

Se recomienda que la carga y descarga de la película se realicen cuando la plastificadora esté fría (temperatura ambiente).

Consulte la Figura 6B y siga los procedimientos para retirar la tabla de alimentación:

1. Retire la cubierta de seguridad deslizando el sujetador hacia la derecha, (este se localiza en el costado superior izquierdo), mientras levanta la cubierta y la aleja de la plastificadora.
2. Deslice a la derecha el sujetador de la tabla de alimentación.
3. Levante la superficie y aléjela de la plastificadora.

Si está volviendo a cargar la película, corte la membrana de película que sobra en la parte superior e inferior, entre los rollos de alimentación y las cubiertas de calentamiento. **Tenga cuidado de no rallar las cubiertas de calentamiento.** Retire los rollos anteriores y revise que no haya residuos de adhesivo en las cubiertas de calentamiento. Estos pueden retirarse fácilmente limpiándolos con un lienzo húmedo. No use abrasivos pues dañan la capa de Teflon™ que cubre las cubiertas de calentamiento.

Cambie al mismo tiempo los rollos superior e inferior.

La película de plastificado GBC tiene un letrero cerca del final de cada rollo con el siguiente texto: "**Advertencia - Fin del rollo**". Cuando aparezca este letrero en cualquiera de los rollos de película superior o inferior, debe instalarse un nuevo rollo de película en cuanto el artículo que se está plastificando salga de la plastificadora.

Utilice los adaptadores de eje del rollo anterior.

La película de plastificado debe desenrollarse de la parte inferior del rollo (lado opaco hacia arriba). **El lado brillante de la película deberá quedar contra las cubiertas de calentamiento.**

Utilice las guías de alineación que están en el eje de la película para asegurarse de que los rollos superior e inferior están alineados apropiadamente. Deslice la barra guía inferior ligeramente hacia arriba y hacia la parte posterior de la plastificadora.

Desenrolle lo suficiente los rollos de película superior e inferior para permitir que la película se afloje y pueda ensartarse (Figura 6C).

Desde el rollo de suministro superior, pase la película por debajo de la barra guía hasta que la película quede sobre las cubiertas de calentamiento.

Desde el rollo de suministro inferior, pase la película al rededor la barra guía inferior hasta que quede sobre las cubiertas de calentamiento.

Vuelva a colocar la barra guía inferior en el canal "J". Coloque la bandeja de alimentación y la cubierta de seguridad de modo que los **sujetadores** engranen.

## OPERATING INSTRUCTIONS

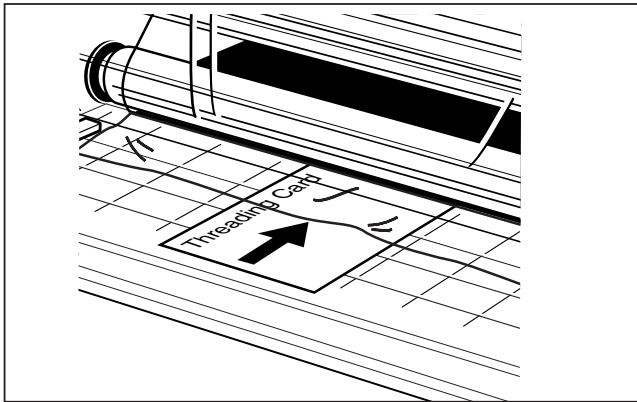


Figure 7


Turn the laminator on and select speed '1'.

Slide the threading card (provided with new rolls of GBC film) on the feed table, gently pushing the film into the nip rollers (see Figure 7). The threading card should now be guiding both rolls of film through the laminator.

Push the 'stop' button when the threading card exits the rear of the laminator.

Make sure the top and bottom rolls of film are aligned. Misalignment will cause adhesive to contaminate the heat shoes. Adjust alignment if necessary.



**CAUTION:**  Do not reach over the laminator to operate the film cutter.

The Film Cutter may be used to separate the laminated items. Position the cutter on either side of the laminator, depress the cutter's handle while sliding the cutter across the film.

Allow the laminator to remain powered if it is anticipated that the machine will be used within two hours.

The attached power cord can be disconnected from the receptacle when the laminator will not be used for long periods of time.

### Laminating Tips

Do not attempt to laminate abrasive or metal items such as staples or paper clips as they will damage the heat shoes and rollers.

Do not force items into the nip area of the pull rollers. An item that is not easily drawn into the laminator by the pull rollers is probably too thick to laminate.

Wrinkles may result if an attempt is made to reposition an item once it has been grasped by the rollers.

Do not stop the laminator before an item has completely exited the pull rollers. Even a momentary stop will cause a mark (heat line) to appear on the laminated item.

The top and bottom rolls of laminating film must be of the same width and be present simultaneously. A small amount of adhesive will "squeeze out" during lamination. Hardened adhesive deposits can damage the heat rollers.

Adhesive will deposit on the rollers if:

- Only one roll is used.
- Different widths of rolls are loaded together.
- Either roll is loaded adhesive side against a heat roller.
- One or both rolls of film are allowed to run completely off the cores.



## INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Mettez la plastifieuse en marche et choisissez la vitesse « 1 ».

Glissez la carte d'enfilage (fournie avec les nouveaux rouleaux de films GBC) sur le plateau d'alimentation en poussant délicatement le film sur les rouleaux pinces (voir la figure 7). La carte d'enfilage doit maintenant guider les deux rouleaux de film dans la plastifieuse.

Poussez le bouton « arrêt » lorsque la carte d'enfilage sort à l'arrière de la plastifieuse.

Assurez-vous que les rouleaux inférieur et supérieur du film sont alignés. Tout mauvais alignement provoquera la contamination des rouleaux chauffants avec l'adhésif. Ajustez l'alignement au besoin.

 **ATTENTION :**  **Ne vous penchez pas sur la plastifieuse pour faire fonctionner le couteau de film.**

Le couteau de film peut servir pour séparer les articles laminés. Positionnez le couteau d'un côté ou l'autre de la plastifieuse, enfoncez la poignée du couteau tout en glissant le couteau sur le film.

Laissez la plastifieuse sous tension si vous prévoyez que l'appareil servira dans les deux heures suivantes.

Le cordon d'alimentation peut être débranché de la prise de courant lorsque la plastifieuse ne servira pas pendant de longues périodes.

#### Conseils de plastification

N'essayez pas de plastifier des articles en métal ou abrasifs comme les agrafes ou les pinces car cela endommagera les rouleaux chauffants et les rouleaux.

Ne forcez pas les articles dans la région des pinces des rouleaux d'entraînement. Un article qui n'est pas tiré facilement dans la plastifieuse par les rouleaux d'entraînement est probablement trop épais pour le plastifier.

Il peut y avoir des rides si vous essayez de replacer un article déjà agrippé par les rouleaux.

N'arrêtez pas la plastifieuse avant qu'un article ne soit entièrement sorti des rouleaux d'entraînement. Même un arrêt très court peut mettre une marque (ligne de chaleur) sur l'article plastifié.

Les rouleaux inférieur et supérieur du film de plastification doivent être de la même largeur et être présents simultanément. Une petite quantité d'adhésif « s'infiltrera » durant la plastification. Les dépôts d'adhésif durci peuvent endommager les rouleaux chauffants.

L'adhésif sera déposé sur les rouleaux si :

- Vous utilisez seulement un rouleau.
- Différentes largeurs de rouleaux sont chargées ensemble.
- Un rouleau ou l'autre est chargé côté adhésif contre un rouleau chauffant.
- Un rouleau ou les deux rouleaux de film sont acheminés pendant tout leur parcours hors du noyau.

## INSTRUCCIONES DE OPERACION

#### INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Encienda la plastificadora y seleccione la velocidad "1".

Deslice la tarjeta de ENROLLAMIENTO (proporcionada junto con los nuevos rollos de película GBC) en la tabla de alimentación, empujando suavemente la película en los rodillos de arrastre (ver la Figura 7). La tarjeta de enrollamiento ahora deberá guiar ambos rollos de película a través de la plastificadora.

Pulse el botón "stop/alto" cuando la tarjeta de enrollamiento salga por la parte posterior de la plastificadora.

Asegúrese de que los rollos superior e inferior de la película estén alineados. La mala alineación causará que el adhesivo contamine las cubiertas de calentamiento. Ajuste la alineación si es necesario.

 **PRECAUCIÓN:**  **Para operar el cortador de película no pase sobre la plastificadora extendiéndose.**

El cortador de película puede utilizarse para separar artículos plastificados. Coloque el cortador en cualquier lado de la plastificadora, baje el mango del cortador mientras desliza el cortador a lo largo de la película.

Permita que la máquina plastificadora permanezca encendida si sabe con anticipación que la máquina va a utilizarse dentro de dos horas.

El cable de suministro de energía puede desconectarse del receptáculo cuando la plastificadora no se use durante períodos prolongados.

#### Consejos para el plastificado

No intente plastificar artículos abrasivos o metálicos tales como grapas o sujetadores (clips) pues dañarán las cubiertas de calentamiento y los rodillos.

No fuerce los artículos dentro del área de arrastre de los rodillos. Un artículo que no entra fácilmente en la plastificadora mediante los rodillos de arrastre probablemente es demasiado grueso para plastificarse.

Pueden producirse arrugas si se intenta colocar de nuevo un artículo una vez que los rodillos lo han sujetado.

No detenga la plastificadora antes de que haya salido por completo el artículo por los rodillos de arrastre. Hasta un paro momentáneo ocasionará que aparezca una marca (línea de calor) en el artículo plastificado.

Los rollos superior e inferior de película de plastificado deben ser del mismo ancho y estar presentes simultáneamente. Una pequeña cantidad de adhesivo se "exprimirá" durante la plastificación. Los depósitos endurecidos de adhesivo pueden dañar los rodillos de calentamiento.

Se depositará adhesivo en los rodillos si:

- Se usa un solo rollo.
- Se cargan juntos rollos de diferente ancho.
- Se carga un rollo con el lado adhesivo contra un rodillo de calentamiento.
- Se permite que uno o ambos rollos de película se salgan por completo de los ejes.

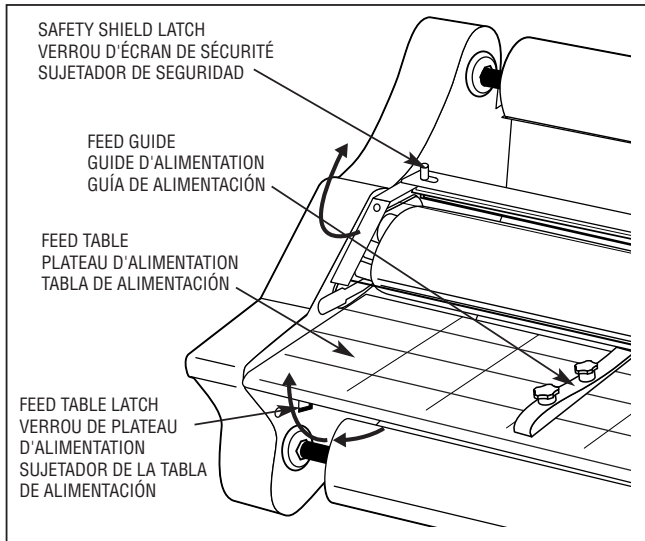


Figure 8

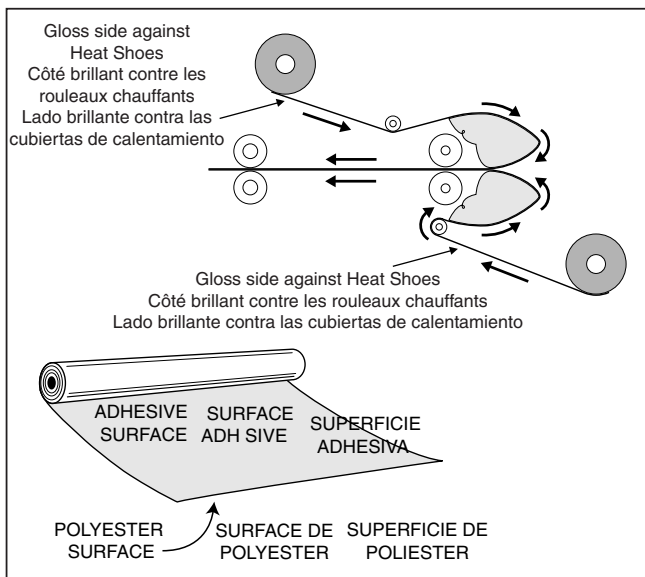


Figure 9

### FILM LOADING & THREADING

Refer to Figure 8 or the film threading diagram on the feed table of the laminator for illustration of properly loaded film.

### SPEED ADJUSTMENT

Good, consistent lamination is a result of combining proper heat, tension and dwell time. Dwell time is the amount of time the material to be laminated is compressed between the rollers and is control by the speed control.

As a general rule thicker items and film as well as dark or full ink coverage items need to run at slower speeds. These items tend to extract more heat from the heat shoe at a quicker rate. Thinner items such as copy paper or tissue paper extract less heat from the heat shoe and can be run at faster speeds

**Do not combine thick and thin items at the same time as this will result in a poor edge seal around the thicker material.** If you are unsure that the laminator is set at the proper speed for your item, run a test piece (scrap) of the same or similar material through the laminator. Make speed adjustments as necessary.

The following chart provides general guidelines for proper speed settings to use on certain materials and laminating film combinations. **This chart is only a general guide. You may have to adjust the speed depending on the actual media being laminated.**

Material	LAMINATION GUIDE Film Thickness	
	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Newspaper		
20 lb. Copier Paper	8 - 10	3 - 4
Magazine Stock		
Tissue Stock		
Construction Paper	5 - 7	1 - 3
Posters		
Index Cards		
File Folders	3 - 4	1 - 2
Poster Boards		

### CHARGEMENT ET ENFILAGE DU FILM

Reportez-vous à la Figure 8 ou au diagramme d'enfilage du film sur la plaque d'alimentation de la plastifieuse pour une illustration du bon chargement de film.

### AJUSTEMENT DE VITESSE

Une bonne plastification constante est le résultat d'une bonne chaleur, d'une bonne tension et de la durée de tenue suffisante. La durée de tenue est le temps de compression du matériau à laminier entre les rouleaux et cette durée est contrôlée par le contrôle de vitesse.

En règle générale, plus l'article et le films sont épais, plus l'encre est foncée ou pleine, alors plus il faut des vitesses réduites. Ces articles produisent plus de chaleur à une vitesse plus rapide. Les articles plus minces comme le papier pour duplicateur ou le papier de soie produisent moins de chaleur et peuvent utiliser des vitesses plus rapides.

**Ne combinez pas les articles minces et épais en même temps car cela créera de mauvaises adhésions au bord pour les matériaux plus épais.** Si vous n'êtes pas certain que la plastifieuse est réglée à la bonne vitesse pour votre article, faites un essai avec une pièce (retaille) de matériau semblable ou le même. Faites les ajustements de vitesse nécessaires.

Le tableau suivant fournit des grandes lignes générales pour de bons réglages de vitesse à utiliser pour certains matériaux et combinaisons de films de plastification. **Ce tableau n'est qu'un guide général. Vous devrez peut-être ajuster la vitesse selon les médias réels plastifiés.**

GUIDE DE PLASTIFICATION		
Matériau	Épaisseur du film	
	1,5 Mil (0,0015 po)	3,0 Mil (0,0030 po)
Journal		
20 lb papier à photocopie	8 - 10	3 - 4
Papier de magazine		
Papier de soie		
Papier construction	5 - 7	1 - 3
Posters		
Fiches		
Chemises	3 - 4	1 - 2
Cartons posters		

### CARGA Y ENROLLAMIENTO DE LA PELÍCULA

Consulte la Figura 8 o el diagrama de enrollamiento de película en la tabla de alimentación de la plastificadora donde encontrará la ilustración de la carga apropiada de película.

### AJUSTE DE VELOCIDAD

Un plastificado constante y bien hecho es el resultado de la combinación apropiada de calor, tensión y tiempo de permanencia. El tiempo de permanencia es la cantidad de tiempo que el material que ha de plastificarse se comprime entre los rodillos y se controla mediante el control de velocidad.

Como regla general, los artículos y la película más gruesos así como los artículos oscuros o completamente cubiertos de tinta, necesitan pasar a menor velocidad. Estos artículos tienen una tasa mayor de extracción de calor y al pasar por las cubiertas de calentamiento extraen calor más rápidamente. Los artículos más delgados como el papel de reproducción y el papel de seda extraen menos calor y pueden pasar a mayor velocidad.

**No combine artículos gruesos y delgados al mismo tiempo ya que esto dará como resultado un sellado deficiente en las orillas del material más grueso.** Si no se siente seguro de que la plastificadora está configurada a la velocidad apropiada para su artículo, pase una pieza de prueba (de desecho) de un material idéntico o similar a través de la plastificadora. Haga los ajustes de velocidad necesarios. En el siguiente cuadro se proporcionan lineamientos generales para determinar la velocidad apropiada que ha de usarse en ciertos materiales y combinaciones de película de plastificado. **Este cuadro sólo es una guía general. Tendrá que ajustar la velocidad dependiendo del producto real que ha de plastificarse.**

GUÍA PARA EL PLASTIFICADO		
Material	Grosor de la película	
	1.5 Mil (.0015")	3.0 Mil (.0030")
Periódico		
Copiador de 20 libras	8 - 10	3 - 4
Papel tipo revista		
Tipo seda		
Construcción Papel	5 - 7	1 - 3
Carteles de tarjetero		
Expedientes de archivo	3 - 4	1 - 2
Cartulina de cartel		

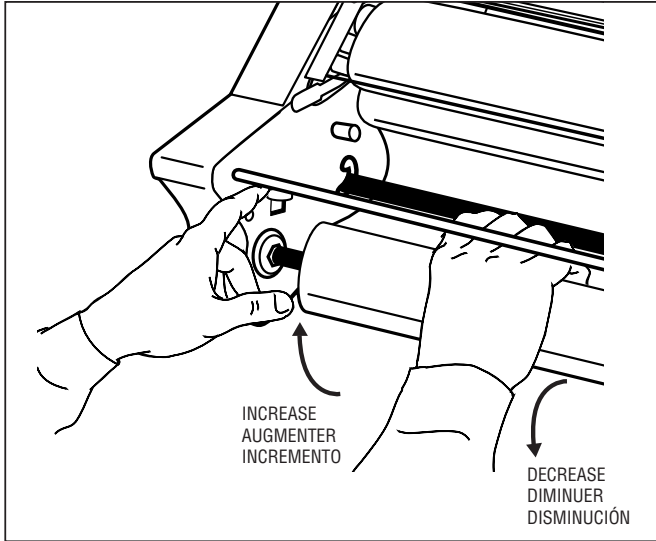


Figure 10

## FILM TENSION ADJUSTMENT

The film should be taut. A properly adjusted roll of film should not require excessive force to turn by hand. Film tension should be enough to introduce a minor amount of drag as the film unrolls. Insufficient tension causes wrinkles while too much tension causes stretching (necking). Uneven tension between the top and bottom rolls create curl. Too much upper tension creates upward curl while too much bottom tension causes downward curl.

1. To adjust the bottom brake. Push and hold the brake lever, (Figure 10), located on the left side frame by the roll of film. Rotate the roll of film until the lever engages the internal mechanism.
2. Refer to Figure 10 for the proper rotation of the film to increase or decrease the tension.
3. Release the brake lever and check the tension by rotating the roll of film. Resistance should be slight, not forced.
4. To adjust the top brake repeat steps 1 through 3.
5. Laminate some test samples to check for proper tension. Further adjust if necessary.

**CAUTION:** Make sure safety shield and feed tray are in the proper position to operate the unit.

## OPERATION

Turn the power switch on. The power switch is located at the rear of the machine. When the power switch is in the ON position, the power indicator light on the control panel will be illuminated. The laminator is now heating.

Use the Lamination Guide to select the correct speed for your application.

When the laminator reaches operating temperature, the "Ready" light on the control panel will be illuminated. Wait an additional five minutes to allow for full heat saturation of the rollers. This will insure good quality lamination.

Position the item(s) to be laminated on the Feed Table.

Push the "Run" button located on the control panel to run laminating.

## CLEARING A FILM JAM (Wrap-up)

Film jams (wrap-up) may occur if the film is loaded on backwards or if the area at which film exits the equipment is blocked. The film, when jammed, wraps around heat or pull rollers. To clear a jam it is necessary to rotate the rollers in the reverse direction. When pressed, **REVERSE** on the control panel will cause the rollers to go in reverse. To clear a jam:

1. Immediately stop the laminator by pressing **STOP**.
2. Set the speed indicator to "1".
3. Remove the feed tray and safety shield.
4. Cut the top and bottom film webs.
5. Grasp the loose ends of the web, pull straight out, install the feed tray so the web is on top of the tray. Turn speed control to "1", then press **REVERSE** and guide the film out of the laminator.
6. Once the jam has cleared the heat shoes, press **STOP**.
7. Thread the film per section FILM LOADING & THREADING.

### AJUSTEMENT DE TENSION DU FILM

Le film doit être tendu mais vous devez pouvoir tourner la bobine de film à main sans fournir un effort excessif. La tension doit être suffisante pour opposer un minimum de résistance lors du déroulement des bobines. Une tension insuffisante peut provoquer des rides alors qu'une tension trop forte peut occasionner des étirements. Une tension inégale entre les bobines de film inférieure et supérieure entraîne une courbure des documents plastifiés. Une tension plus forte du rouleau supérieur provoque une courbure vers le haut, tandis qu'une tension plus forte du rouleau inférieur provoque une courbure vers le bas.

1. Pour ajuster le frein inférieur, poussez et maintenez le levier de frein (figure 10) situé sur le côté gauche du châssis, près de la bobine de film. Faites tourner la bobine jusqu'à ce que le levier enclenche le mécanisme interne.
2. Reportez-vous à la figure 10 pour augmenter ou diminuer la tension et assurer une bonne rotation de la bobine de film.
3. Relâchez le levier de frein et vérifiez la tension en faisant tourner la bobine de film. La résistance doit être légère et non pas forcée.
4. Pour ajuster le frein supérieur, répétez les étapes 1 à 3.
5. Effectuez quelques essais de plastification pour vérifier la tension. Ajustez à nouveau si nécessaire.



**ATTENTION :** Assurez-vous que l'écran de sécurité et que le plateau d'alimentation sont au bon endroit pour faire fonctionner l'appareil.

### FONCTIONNEMENT

Mettez l'appareil en marche. L'interrupteur se trouve à l'arrière de l'appareil. Lorsque cet interrupteur est en position de marche ON, le voyant de courant s'allume sur le panneau de commande. La plastifieuse chauffe.

Utilisez le guide de plastification pour choisir la bonne vitesse pour votre application.

Lorsque la plastifieuse atteint la température de fonctionnement, le voyant « Ready » (prêt) du panneau de commande s'allume. Attendez encore cinq minutes pour atteindre la saturation complète de chaleur des rouleaux. Ceci assure une bonne qualité de plastification.

Positionnez les articles à plastifier sur le plateau d'alimentation. Poussez le bouton de démarrage « Run » qui se trouve sur le panneau de commande pour commencer la plastification.

### DÉGAGER UN BLOCAGE (enroulement)

Les blocages de film (enroulement) peuvent se produire si le film est chargé à l'envers ou si la section de sortie du film est bloquée. Le film bloqué s'enroule autour des rouleaux chauffants ou d'entraînement. Pour dégager un blocage, il faut tourner les rouleaux en sens inverse. Si vous appuyez sur le bouton REVERSE du panneau de commande, les rouleaux reculeront. Pour dégager un blocage :

1. Arrêtez immédiatement la plastifieuse en enfonçant STOP.
2. Réglez l'indicateur de vitesse à « 1 ».
3. Retirez le plateau d'alimentation et l'écran de sécurité.
4. Coupez les trames de film supérieure et inférieure.
5. Agrippez les extrémités dégagées de la trame, tirez vers l'extérieur, installez le plateau d'alimentation de sorte que la trame soit sur le plateau. Placez le contrôle de vitesse à « 1 », puis enfoncez REVERSE et guidez le film pour sortir de la plastifieuse.
6. Lorsque vous avez dégagé des rouleaux chauffants, appuyez sur STOP.
7. Enfilez le film selon les indications de la section CHARGEMENT ET ENFILAGE DU FILM .

### AJUSTE DE TENSION DE PELÍCULA

La película deberá estar tensa. Un rollo de película ajustado apropiadamente no requiere de una fuerza excesiva para girarlo a mano. La tensión de la película deberá ser la suficiente para producir una cantidad menor de arrastre mientras se desenrolla la película.

La tensión insuficiente ocasiona arrugas mientras que demasiada tensión, ocasiona estrías (angostamiento). La tensión dispareja entre los rollos superior e inferior origina ondulación. Demasiada tensión superior ocasiona que la ondulación sea hacia arriba mientras que demasiada tensión en el inferior ocasiona ondulación hacia abajo.

1. Para ajustar el freno inferior. Pulse y sostenga la palanca de freno, (Figura 10), localizada en la estructura lateral izquierda del rollo de película. Gire el rollo de película hasta que la palanca se haga engranar con el mecanismo interno.
2. Consulte la Figura 10 donde se muestra la rotación apropiada de la película para incrementar o disminuir la tensión.
3. Libere la palanca de freno y revise la tensión haciendo girar el rollo de película. La resistencia deberá ser ligera, no forzada.
4. Para ajustar el freno superior repita los pasos del 1 al 3.
5. Plastifique algunas muestras de prueba para verificar si la tensión es la apropiada. Ajuste posteriormente si es necesario.



**PRECAUCIÓN:** Asegúrese de que la cubierta de seguridad y la bandeja de alimentación estén en la posición apropiada para operar la unidad.

### OPERACIÓN

Ponga el interruptor de energía en encendido. Le interruptor de energía se localiza en la parte posterior de la máquina. Cuando el interruptor de energía está en la posición ON (encendido), la luz indicadora de energía en el panel de control se iluminará. Ahora la plastificadora se está calentando.

Use la Guía de plastificado para seleccionar la velocidad correcta para su aplicación.

Cuando la plastificadora alcance la temperatura de operación, se iluminará la luz de "Ready" (Preparado). Espere cinco minutos más para dejar que los rodillos se calienten por completo. Esto asegurará una buena calidad de plastificado. Coloque los artículos que han de plastificarse en la tabla de alimentación. Pulse el Botón "Run" (Comenzar) localizado en el panel de control para que comience el plastificado.

### FORMA DE LIBERAR UN ATASCAMIENTO DE PELÍCULA (Película enredada)

Pueden ocurrir atascamientos de película (película enredada) si la película se carga hacia atrás o si el área por la cual sale la película del equipo está bloqueada. Cuando la película se atasca, se enreda en torno a los rodillos de calor o de acceso. Para liberar un atascamiento es necesario girar los rodillos en dirección inversa. Cuando se pulsa, REVERSA en el panel de control los rodillos giran en sentido contrario al sentido de avance. Para liberar un atascamiento:


1. Pare inmediatamente la plastificadora pulsando **STOP** (ALTO).
2. Ponga el indicador de velocidad a "1".
3. Retire la bandeja de alimentación y la cubierta de protección.
4. Corte las membranas de película superior e inferior.
5. Sujete los extremos libres de la membrana, tire hacia afuera, instale la bandeja de alimentación de manera que la membrana esté en la parte superior de la bandeja. Ponga el control de velocidad en "1", después pulse **REVERSE** (REVERSA) y guíe la película hacia afuera de la plastificadora.
6. Una vez que se ha liberado el atascamiento de las cubiertas de calentamiento, pulse **STOP** (ALTO).
7. Enrolle la película según la sección CARGA Y ENROLLAMIENTO DE PELÍCULA.

## CARING FOR THE GBC HEATSEAL 800 PRO-R


GBC offers Cleaning kits as well as Extended Maintenance Agreements.

Contact your local GBC Service Representative or your dealer/distributor additional information.

The only maintenance required by the operator is to periodically clean the rollers and heat shoes. The following procedure will help keep the rollers and heat shoes free of adhesive that has been deposited along the edge of the laminating film. Proper alignment of the rolls of film reduces the amount of "squeeze out".

 **CAUTION: THE FOLLOWING PROCEDURE IS PERFORMED WHILE THE LAMINATOR IS HOT. USE EXTREME CAUTION.**

 **WARNING: Do not apply cleaning fluids or solvents to the rollers.**

 **WARNING: Do not attempt to laminate adhesives marked "Flammable".**

- NEVER clean rollers with sharp or pointed objects.
  - Hardened adhesive deposits on the rollers can cause damage to the rollers. Rotate the rollers at the lowest speed setting on the control panel.
  - Do not laminate glitter and/or metallic items. Damage to the rollers may result.
1. Remove the film from the laminator following the procedure outlined in the section FILM LOADING AND THREADING.
  2. Preheat the laminator until the **READY** lamp illuminates.
  3. Clean the top and bottom heat shoes with a soft cloth.
  4. Install the feed table and lower the shield.
  5. Press **RUN** to rotate the rollers to an unclean portion. Press **STOP**. Continue this process until the complete surface of both rollers are clean.
  6. Follow the procedure in section FILM LOADING AND THREADING, **Method Using Film Threading Card** to reload the laminator.


\***NOTE:** Do not use metal scouring pads to clean rollers or heat shoes!


## ENTRETIEN DE LA HEATSEAL 800 PRO-R GBC


GBC vous propose des kits de nettoyage et des contrats d'entretien à long terme.

Contactez votre représentant de service local GBC ou votre distributeur/représentant pour obtenir plus d'information.

Le seul entretien requis de la part de l'opérateur est un nettoyage régulier des rouleaux chauffants. Conformez-vous aux instructions suivantes pour nettoyer les dépôts de colle laissée par les bords du film et vos rouleaux et rouleaux chauffants se conserveront plus longtemps. Un alignement correct des bobines de film réduit l'accumulation de ces résidus « exprimés ».

 **ATTENTION : L'OPÉRATION SUIVANTE DOIT TRE EFFECTUÉE LORSQUE LA PLASTIFIEUSE EST CHAUDE. SOYEZ TRÈS PRUDENT.**

 **AVERTISSEMENT : Ne déposez pas de produit de nettoyage ou de solvant sur les rouleaux.**

 **AVERTISSEMENT : Ne plastifiez pas de supports adhésifs portant la mention 'inflammables'.**

- Ne nettoyez **JAMAIS** les rouleaux avec un objet pointu ou tranchant.
  - Les dépôts de colle durcie peuvent endommager les rouleaux. Faites tourner ces derniers à la vitesse la plus lente sur le panneau de contrôle.
  - Ne plastifiez pas d'articles métalliques ou brillants. Cela pourrait endommager les rouleaux.
1. Retirez la bobine de film de la plastifieuse en suivant la procédure décrite sous la section CHARGEMENT ET ENFILAGE DU FILM .
  2. Préchauffez la plastifieuse jusqu'à ce que le voyant ' Prêt ' **READY** s'allume.
  3. Nettoyez les rouleaux chauffants inférieur et supérieur avec un chiffon doux.
  4. Installez le plateau d'alimentation et abaissez l'écran de protection.
  5. Appuyez sur la touche ' Marche ' **RUN** pour faire tourner les rouleaux jusqu'à une section à nettoyer. Appuyez sur **STOP**. Poursuivez l'opération jusqu'à ce que toute la surface des rouleaux soit propre.
  6. Reportez-vous à la section '**CHARGEMENT ET ENFILAGE DU FILM - Utilisation de la carte d'enfilage du film**' pour repositionner la bobine de film.


NOTA : N'utilisez pas de tampon à recurer métallique pour nettoyer les rouleaux chauffants et les rouleaux!


## CUIDADO DE LA PLASTIFICADORA HEATSEAL 800 PRO-R

GBC ofrece juegos de limpieza así como también Acuerdos de Mantenimiento por períodos prolongados.

Póngase en contacto con su Representante de Servicio local de GBC o con su distribuidor si requiere información adicional.

El único mantenimiento requerido por el operador es la limpieza periódica de los rodillos y las cubiertas de calor. El siguiente procedimiento ayudará a mantener los rodillos y las cubiertas de calor sin el adhesivo que se deposita a lo largo de la orilla de la película de plastificado. El alineamiento apropiado de los rollos de película reduce la cantidad de adhesivo "exprimido".

 **PRECAUCIÓN: EL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO SE EJECUTA MIENTRAS LA PLASTIFICADORA ESTÁ CALIENTE. SEA EXTREMADAMENTE PRECAVIDO.**

 **ADVERTENCIA: No aplique fluidos de limpieza o solventes sobre los rodillos.**

 **ADVERTENCIA: No intente plastificar adhesivos marcados como "Inflamables".**

- **NUNCA** limpie los rodillos con objetos afilados o puntiagudos.
  - Los depósitos endurecidos de adhesivo en los rodillos pueden ocasionarles daños. Gire los rodillos a la velocidad más baja definida en el panel de control.
  - plastifique artículos brillantes (metalizados) y/o metálicos. Pueden dañar los rodillos.
1. Retire la película de la plastificadora siguiendo el procedimiento señalado en la sección CARGA Y ENROLLAMIENTO DE PELÍCULA.
  2. Caliente previamente la plastificadora hasta que la lámpara **READY** (PREPARADO) se ilumine.
  3. Limpie con un lienzo seco las cubiertas de calentamiento superior e inferior.
  4. Instale la tabla de alimentación y baje la cubierta de protección.
  5. Pulse **RUN** (AVANCE) para girar los rodillos hasta una sección con residuos. Pulse **STOP** (ALTO). Continúe con este procedimiento hasta que la superficie completa de ambos rodillos esté limpia.
  6. Siga el procedimiento de la sección CARGA Y ENROLLAMIENTO DE PELÍCULA, **Método utilizando la tarjeta de enrollamiento de película** para volver a cargar la plastificadora.
- \* **NOTA:** No use cojinetes de metal para frotar y limpiar los rodillos o las cubiertas de calentamiento



## TROUBLE-SHOOTING GUIDE

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
<ul style="list-style-type: none"> <li>POWER lamp does not illuminate when ON/OFF switch is in the ON I position.</li> </ul>	Laminator not connected to electrical supply.	Insert attachment plug into receptacle.
	Circuit breaker open.	Reset circuit breaker.
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rollers do not turn with power lamp on.</li> </ul>	Feed tray interlock pin not in place.	Slide interlock lever all the way into the left side frame.
<ul style="list-style-type: none"> <li>Laminated items exhibit curling.</li> </ul>	Tension between the top and bottom film roll is unequal.	Adjust tension per section FILM TENSION ADJUSTMENT.
<ul style="list-style-type: none"> <li>Laminated items exhibit wrinkles.</li> </ul>	Tension on top or bottom roll of film is too loose.	Adjust tension per section FILM TENSION ADJUSTMENT.
	Speed setting too slow.	Slightly speed up laminator.
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adhesive deposited on heat shoe.</li> </ul>	Bottom film roll may be improperly loaded.	Make sure bottom roll of film is around idler bar.
	Top and bottom film webs not aligned.	Align film webs per section FILM ALIGNMENT PROCEDURE.
<ul style="list-style-type: none"> <li>Unsatisfactory adhesion of laminate.</li> </ul>	Film improperly loaded.	Adhesive (matte) side of laminate film may be against the heat shoes. Load film per procedure outlined in section FILM LOADED & THREADING.
	Speed setting too fast for type of material being laminated.	Lower speed setting by turning the speed control dial counter-clockwise.
	Insufficient heat.	<b>READY</b> LCD lamp must be illuminated.
	Laminate improperly loaded.	Adhesive side of film must be facing away from the heat shoes. Bottom roll of film not threaded behind the idle bar.
	Heat shoes require cleaning.	Clean heat shoes with a soft, damp cloth.
	Laminated item unsuitable for adhesion.	Item may be dirty or may have non-porous surface that is extremely difficult to laminate.

### SERVICE AGREEMENT

GBC's Equipment Maintenance Agreement will insure the quality performance and long life built into your laminator.

A service charge for travel time, labor and parts may be incurred for each out of warranty service call. GBC's Equipment Maintenance Agreement decreases these expenses and protects your valuable investment. GBC offers several types of agreements to suit your needs and budget. To contact GBC write to:

GBC NATIONAL SERVICE  
 ONE GBC PLAZA  
 NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.  
 1/847-272-3700

IN CANADA: GBC NATIONAL SERVICE  
 49 RAILSIDE ROAD  
 DON MILLS, ONTARIO  
 M3A 1B3

## GUIDE DE DÉPANNAGE

SYMPTÔME	CAUSE PROBABLE	MESURE CORRECTIVE
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le voyant "Marche" ne s'allume pas lorsque le commutateur MARCHE/ARRÊT (ON/OFF) est sur MARCHE (ON).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La plastifieuse n'est pas branchée.</li> <li>Problème de disjoncteur.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Branchez la prise.</li> <li>Réarmez le disjoncteur.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les rouleaux chauffants ne tournent pas lorsque le voyant d'alimentation est allumé.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La goupille du verrou du plateau d'alimentation n'est pas en place.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Glissez le levier de verrouillage complètement dans le châssis du côté gauche.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les documents plastifiés sont courbés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tension inégale des bobines de film supérieure ou inférieure.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ajustez la tension selon la section AJUSTMENT DE TENSION DU FILM.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les documents plastifiés sont plissés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tension inégale des bobine de film supérieure ou inférieure trop lâche.</li> <li>Réglage de vitesse trop lent.</li> <li>Bobine de film inférieure est mal chargée.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ajustez la tension selon la section AJUSTMENT DE TENSION DU FILM.</li> <li>Augmentez légèrement la vitesse.</li> <li>Assurez-vous que la bobine inférieure s'enroule autour de la barre de transfert.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Dépôts de colle sur les rouleaux chauffants.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les bobines de film inférieure et supérieure ne sont pas alignées.</li> <li>Mauvais chargement du film.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alignez les trames de film selon la section PROCÉDURE D'ALIGNEMENT DU FILM.</li> <li>Le côté adhésif (mat) du film a été positionné contre les rouleaux chauffants. Chargez le film selon la procédure décrite dans la section CHARGEMENT ET ENFILAGE DU FILM.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mauvaise adhésion lors de la plastification.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vitesse trop rapide pour le type de support à plastifier.</li> <li>Chaleur insuffisante.</li> <li>Mauvais chargement de la plastifieuse.</li> <li>Les rouleaux chauffants doivent être nettoyés</li> <li>Document ou support impropre à la plastification.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Réduisez la vitesse en tournant le cadran du contrôle de vitesse dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.</li> <li>Le voyant ACL "Prêt" READY doit être allumé.</li> <li>Le côté adhésif du film ne doit pas être en contact avec les rouleaux chauffants. La bobine inférieure du film n'est pas enfilée derrière la barre de transfert.</li> <li>Nettoyez les rouleaux chauffants avec un chiffon humide et doux.</li> <li>L'article à plastifier est sale ou présente une surface non poreuse extrêmement difficile à plastifier.</li> </ul>

### ENTENTE DE SERVICE APRÈS-VENTE

Le contrat d'entretien de l'équipement de GBC vous assure une performance de qualité et une longue vie à votre plastifieuse.

Des frais de déplacements, de main-d'œuvre et de pièces peuvent vous être facturés lors d'une réparation d'équipement qui n'est plus sous garantie. Le contrat d'entretien de l'équipement GBC vous permet de réduire ces frais et de protéger votre investissement. GBC vous propose plusieurs types de contrats en fonction de vos besoins et de votre budget. Pour tout renseignement, écrivez à GBC :

GBC NATIONAL SERVICE  
 ONE GBC PLAZA  
 NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.  
 1 847-272-3700

AU CANADA :  
 GBC NATIONAL SERVICE  
 49 RAILSIDE ROAD  
 DON MILLS, ONTARIO  
 M3A 1B3

## GUIA DE RESOLUCION DE PROBLEMAS

SÍNTOMA	POSIBLE CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
<ul style="list-style-type: none"> <li>La lámpara de POWER (encendido) no se ilumina cuando el interruptor. ON/OFF está en la posición ON (I). (encendido).</li> </ul>	<p>La plastificadora no está conectada al suministro eléctrico.</p> <p>El interruptor automático de circuito está abierto.</p>	<p>Inserte el enchufe en el tomacorriente.</p> <p>Reinicie el interruptor automático de circuito.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los rodillos térmicos no giran aunque la lámpara de encendido está iluminada.</li> </ul>	<p>El pasador de sujeción de la bandeja de alimentación no está en su lugar.</p>	<p>Deslice la palanca de sujeción en todo su trayecto, en la estructura lateral izquierda.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los artículos plastificados muestran ondulación.</li> </ul>	<p>La tensión entre los rollos de película superior e inferior es desigual.</p>	<p>Ajuste la tensión según la sección de AJUSTE DE TENSIÓN DE PELÍCULA.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los artículos plastificados muestran arrugas.</li> </ul>	<p>La tensión en el rollo de película superior o inferior está demasiado floja.</p> <p>La velocidad elegida es demasiado lenta.</p> <p>El rollo de película inferior puede estar cargado incorrectamente.</p>	<p>Ajuste la tensión según la sección de AJUSTE DE TENSIÓN DE PELÍCULA.</p> <p>Aumente ligeramente la velocidad de la plastificadora.</p> <p>Asegúrese de que el rollo inferior de la película esté de la barra guía.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adhesivo depositado en la cubierta de calentamiento.</li> </ul>	<p>Las membranas de película superior e inferior no están alineadas.</p> <p>Película cargada incorrectamente.</p>	<p>Alinee las membranas de película de acuerdo con la sección PROCEDIMIENTO DE ALINEACIÓN DE PELÍCULA..</p> <p>El lado adhesivo (mate) de la película de plastificado puede estar contra las cubiertas de calentamiento. Cargue la de acuerdo con el procedimiento definido en la sección CARGA Y ENROLLAMIENTO LA PELÍCULA.</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adhesión insatisfactoria del plastificado.</li> </ul>	<p>La velocidad elegida es demasiado rápida para el tipo de material que se está plastificando.</p> <p>Calor insuficiente.</p> <p>Plastificado cargado incorrectamente.</p> <p>Las cubiertas de calentamiento requieren limpieza.</p> <p>Artículo plastificado inadecuado para la adhesión.</p>	<p>Disminuya la velocidad dando vuelta al control de velocidad en dirección a las manecillas del reloj.</p> <p>La lámpara <b>READY</b> (PREPARADO) de LCD debe estar iluminada.</p> <p>El lado adhesivo de la película no debe estar en contacto directo con las cubiertas de calentamiento.</p> <p>El rollo de película inferior no está enrollado detrás de la barra guía.</p> <p>Limpie las cubiertas de calentamiento con un lienzo suave y húmedo.</p> <p>El artículo puede estar sucio o puede tener una superficie no porosa que es muy difícil de plastificar.</p>

### ACUERDO DE SERVICIO

El Acuerdo de Mantenimiento de Equipo de GBC asegurará la calidad en el desempeño y la larga vida de su plastificadora.

Se puede incurrir en cargos por el servicio debido al tiempo de viaje, trabajo y refacciones por cada llamada de servicio fuera de la garantía. El acuerdo de mantenimiento de Equipo de GBC reduce estos gastos y protege su valiosa inversión. GBC ofrece varios tipos de acuerdo para que se adapten a sus necesidades y presupuesto. Para ponerse en contacto con GBC escriba a:

GBC NATIONAL SERVICE  
 ONE GBC PLAZA  
 NORTHBROOK, IL 60062 U.S.A.  
 1/847-272-3700

EN CANADÁ: GBC NATIONAL SERVICE  
 49 RAILSIDE ROAD  
 DON MILLS, ONTARIO  
 M3A 1B3

## WARRANTIES

F

E

General Binding Corporation warrants for a period of 90 days after delivery to the original user-purchase that this GBC product is free from defects in workmanship and material under normal use and service.

GBC's obligation under this warranty is limited to replacement or repair, at GBC's option, completely without charge for material or labor, any part found defective by GBC.

This warranty is in lieu of all other warranties expressed or implied, and any representations or promises inconsistent with or in addition to this warranty are unauthorized and shall not be binding upon GBC. In no event shall GBC be liable for any special or consequential damages, whether or not foreseeable.

This warranty shall be void if the product has been subjected to misuse or damaged by negligence or accident, or altered by other than authorized agents of GBC. **Register this product online at [www.GBCOffice.com](http://www.GBCOffice.com).**

La société General Binding Corporation garantit pendant une période de 90 jours suivant la livraison à l'acheteur-utilisateur original que ce produit GBC sera libre de défauts de fabrication et de matériaux sous un usage et un entretien normaux.

L'obligation de GBC sous cette garantie se limite au remplacement ou à la réparation, à la discrétion de GBC, sans aucun frais de matériau ou de main d'oeuvre, de toute pièce qui s'avère défectueuse selon GBC.

Cette garantie remplace toutes les autres garanties expresses ou implicites et toutes déclarations ou promesses incompatibles avec ou en plus de cette garantie sont interdites et ne seront pas exécutoires pour GBC. Dans aucun cas GBC ne sera tenue responsable de dommages spéciaux ou consécutifs, qu'ils soient ou non prévisibles.

Cette garantie sera annulée si le produit a été soumis à une mauvaise utilisation ou endommagé par suite de négligence ou accident ou modifié par d'autres personnes que les agents autorisés de GBC. **Enregistrez ce produit en ligne à [www.GBCOffice.com](http://www.GBCOffice.com).**

General Binding Corporation garantiza, durante un período de 90 días posteriores a la compra del usuario original, que este producto GBC está libre de defectos de mano de obra y de materiales, bajo uso y servicio normales.

La obligación de GBC bajo esta garantía se limita al reemplazo o la reparación, según sea la opción de GBC, sin costo adicional por materiales o mano de obra, de cualquier parte que presente defectos, por parte de GBC.

Esta garantía sustituye todas las demás garantías expresas o implícitas, y cualquier representación o promesas que no coincidan con esta garantía o que se agreguen a ella no están autorizadas, y no obligarán a GBC.

En ningún caso será GBC responsable de ningún tipo de daños y perjuicios especiales o indirectos, ya sea que puedan haberse previsto o no.

Esta garantía será nula si el producto ha estado sujeto al mal uso o si ha sido dañado por negligencia o accidente, o si ha sido alterado por alguien que no sea un agente de GBC. **Registre este producto en línea en [www.GBCOffice.com](http://www.GBCOffice.com).**



Commercial &  
Consumer Group

Skokie, IL 60077  
[www.GBCOffice.com](http://www.GBCOffice.com)  
Made in Korea  
Fabriqué au Korea  
Hecho en Korea